

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 06-240210

(43)Date of publication of application : 30.08.1994

(51)Int.Cl.

C09J 5/00

B60R 13/02

(21)Application number : 05-030348

(71)Applicant : SUZUKI MOTOR CORP

(22)Date of filing : 19.02.1993

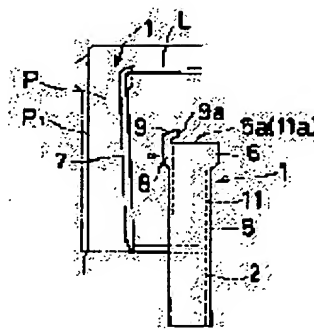
(72)Inventor : KIJIMA MAKOTO

## (54) METHOD OF POSITIONING ADHESIVE SHEET

## (57)Abstract:

PURPOSE: To enable easy and precise positioning without causing a cost increase.

CONSTITUTION: An adhesive sheet 1 comprising a decorative tape 2 having a horizontal positioning edge 11a, a protective tape bonded to the tape 2 on its front side, and a release tape bonded through an adhesive layer to the tape 2 on its back side is provided with a projecting part 7 for nipping, the part 7 extending beyond the edge 11a to end with a part 9 having a vertical positioning edge 9a. This sheet is positioned in such a manner that the edge 11a is located on a press line L in the center pillar P of a door, while the edge 9a is located at the edge including a vertical edge P1 of the pillar P.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

17.02.1999

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

3351567

[Date of registration]

20.09.2002

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-240210

(43)公開日 平成 6 年(1994) 8 月30日

(51)Int.Cl.<sup>5</sup>

C 0 9 J 5/00

B 6 0 R 13/02

識別記号

J G T

庁内整理番号

7415-4 J

Z

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平5-30348

(22)出願日 平成 5 年(1993) 2 月19日

(71)出願人 000002082

スズキ株式会社

静岡県浜松市高塚町300番地

(72)発明者 貴島 真

静岡県浜松市高塚町300番地 スズキ株式  
会社内

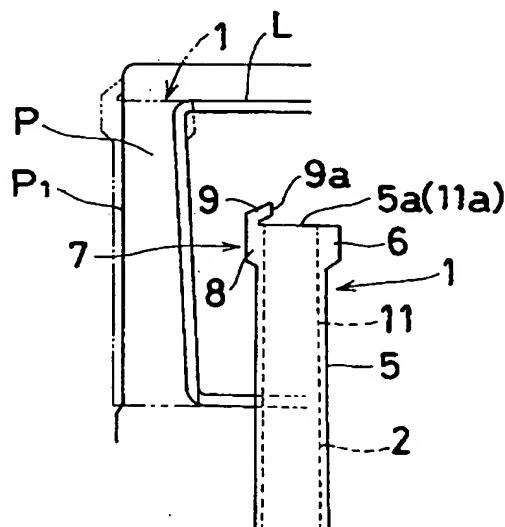
(74)代理人 弁理士 奥山 尚男 (外 2 名)

(54)【発明の名称】 接着シートの位置決め方法

(57)【要約】

【目的】 位置合わせを容易にし、位置ずれ発生を防止し、コストを上昇させない。

【構成】 横方向に沿った位置決め用横端縁 1 1 a を有する化粧テープ 2 と、該化粧テープの表面に貼り合わせた保護テープと、化粧テープの裏面のり部に貼り合わせた離型テープからなる接着シート 1 に張出し形成した取手部 7 を横端縁の外側まで延長して延長部分 9 を設け、該延長部分には縦方向に沿った位置決め用縦端縁 9 a を設け、横端縁をドアのセンタピラー P のプレスライン L 合わせるとともに、縦端縁を該センタピラーの縦端縁 P<sub>1</sub> を含む端面に位置合わせする。



**【特許請求の範囲】**

【請求項1】 横方向に沿った位置決め用の横端縁を有する化粧テープと、該化粧テープの表面に貼り合わせた保護テープと、前記化粧テープの裏面のり部に貼り合わせた離型テープとを備えた接着シートを使用し、該接着シートに張出し形成した取手部を前記横端縁の外側まで延長して延長部分を設け、該延長部分には縦方向に沿った位置決め用の縦端縁を設け、前記横端縁を被化粧体表面の横向き基準に合わせるとともに、前記縦端縁を該被化粧体の縦向き基準に合わせて前記化粧テープの貼付け位置を決めることを特徴とする接着シートの位置決め方法。

**【発明の詳細な説明】****【0001】**

【産業上の利用分野】 本発明は、自動車の車体表面に貼り付けられる装飾用の接着シートの位置決め方法に関し、特に、四輪自動車のプレスドア等のピラー状サッシュ部に接着シートを貼り付けるのに適している。

**【0002】**

【従来の技術】 図4に示すように、従来の接着シート51は、化粧テープ52の上端両側に取手部53、54を配置し、一方の面に化粧テープ52よりも上端を延長した透明な保護テープ58を貼り、裏面のり部55に離型テープ59を貼って構成されていた。そして、図5及び図6に示すように、保護テープ58に設けたV字型の切欠き58aの溝底を、四輪自動車のプレスドアDのピラーPの縦端縁P1に合わせるとともに、化粧テープ52の上端の位置決め用横端縁56をサッシュ部SのプレスラインLにあわせ、該化粧テープ52の縁にドアDの後端面への巻込部分57を残して位置決めし、離型テープ59を剥がして貼り付けていた。

**【0003】**

【発明が解決しようとする課題】 しかし、上記従来の接着シートでは、図7に示すように、ドアDのプレスラインLの部分に窪みL0があるので、化粧テープ52とサッシュ部の貼付面との間に隙間が空き、プレスラインLと位置決めライン56との位置合わせが困難であり、このため図8に示すように化粧テープ52の下部で位置ずれが発生するという欠点があった。また、切欠き58aに代えてマーキング等で行うと、テープ自体の製作コストが上昇するという問題点があった。本発明は、このような従来の欠点にかんがみ、切欠きを設けることなく、位置合わせが容易で且つ位置ずれが発生し難く、コスト上昇もない接着シートの位置決め方法を提供することを目的とする。

**【0004】**

【課題を解決するための手段】 上記目的を達成するために、本発明の要旨とするところは、横方向に沿った位置決め用の横端縁を有する化粧テープと、該化粧テープの表面に貼り合わせた保護テープと、前記化粧テープの裏

面のり部に貼り合わせた離型テープとを備えた接着シートを使用し、該接着シートに張出し形成した取手部を前記横端縁の外側まで延長して延長部分を設け、該延長部分には縦方向に沿った位置決め用の縦端縁を設け、前記横端縁を被化粧体表面の横向き基準に合わせるとともに、前記縦端縁を該被化粧体の縦向き基準に合わせて前記化粧テープの貼付け位置を決めることを特徴とする接着シートの位置決め方法にある。

**【0005】**

【作用】 本発明に係る接着シートの位置決め方法は、接着シートの側端に張出し形成した取手部を横端縁の外側まで延長して延長部分を設け、該延長部分には縦方向に沿った位置決め用縦端縁を設け、横端縁を被化粧体表面の横向き基準に合わせるとともに、縦端縁を該被化粧体の縦向き基準に合わせて容易に位置合わせし、位置ずれが発生し難い状態にて、化粧テープの貼付け位置を決める。

**【0006】**

【実施例】 本発明の実施例について、四輪自動車用のドアのセンタピラーを被装飾体とする場合を例として、図面を参照しながら詳細に説明する。図1は本発明の実施例に係る接着シートの位置決め方法の説明用側面図、図2(A)は接着シート全体を示す斜視図、同図(B)は接着シートを分解して示した斜視図である。この実施例に係る接着シート1は、化粧テープ2の表面2a及び裏面のり部2bに保護テープ3及び離型テープ4を貼り合わせてなり、縦長のシート本体5の上端に真直な横端縁5aを形成し、その両側に重合取手部6、7を有し、片方の重合取手部7に台形部分8とこれに延長した延長部分9とを備え、延長部分9に縦方向に沿った真直な縦端縁9aを形成してある。

【0007】 化粧テープ2は、被化粧体としてのセンタピラーPの貼付面の形状に合わせた形状を有する縦長のテープ本体11と、このテープ本体11の上端寄りの位置で両側に別体として配置した両取手部12、13とを備えた塩化ビニルフィルムからなり、テープ本体11の上端が横方向に沿った真直な位置決め用の横端縁11aになっており、一方の取手部12が台形をなし、他方の取手部13が台形部分14とこれに横端縁11aの上方外側まで延長して一体形成した延長部分15とを有し、該延長部分15には縦方向に沿った真直な位置決め用の縦端縁15aを設けてある。該縦端縁15aは、センタピラーPの縦向き基準である縦端縁P1を含む端面に合わせ、同時に横端縁11aをセンタピラーP表面の横向き基準であるプレスラインLに合わせたとき、丁度テープ本体11の一方の長辺11bがセンタピラーPの縦端縁P1と平行になるように位置を設定し形成してある。

【0008】 保護テープ3は、化粧テープ2のテープ本体11と両取手部12、13とを丁度覆うように縦長のテープ本体21と両取手部22、23とを一体に有する

塩化ビニルフィルムからなり、上端の横端縁21aを化粧テープ2の横端縁11aに丁度合わせるとともに、一方の取手部23の台形部分24から延長した延長部分25の縦端縁25aを化粧テープ2の縦端縁15aの位置に丁度合わせてあり、化粧テープ2の表面2aに貼り合わせて該化粧テープ2を保護している。

【0009】離型テープ4は、化粧テープ2のテープ本体11と両取手部12、13とを丁度覆うように縦長のテープ本体31と両取手部32、33とを一体に有する塩化ビニルフィルムからなり、上端の横端縁31aを化粧テープ2の横端縁11aに丁度合わせるとともに、一方の取手部33の台形部分34から延長した延長部分35の縦端縁35aを化粧テープ2の縦端縁15aの位置に丁度合わせてあり、化粧テープ2の裏面のり部2bに貼り合わせて該裏面のり部2bを保護しており、化粧テープ2をセンタピラーP表面に貼り付けるときに、該化粧テープ2から剥離される。

【0010】次に、上記実施例に係る接着シートを使用して化粧テープのテープ本体を位置決めしセンタピラーに貼り付ける方法につき、図1及び図2を参照しながら説明する。

① 重合取手部7を掴んで、プレスラインLに横端縁5a(11a)を合わせるとともに、センタピラーPの縦端縁P1を含む縦端面に縦端縁9aを合わせ、化粧テープ2のテープ本体11の貼付け位置を決める。

② 離型テープ4を剥がし、裏面のり部2bをセンタピラーPの表面に当てて化粧テープ2のテープ本体11を貼り付ける。テープ本体11の両側端縁は、ピラーPの対応する端面に巻き込むようにして接着させる。

③ 保護テープ3を剥がす。

【0011】本発明の上記実施例によれば、保護テープ3の上端を化粧テープ2の上端に合わせてあるので、図3に示すように、プレスラインLの窪みL0内へ両テープ2、3の上端を一緒に入れることができ、この部分における貼付面と化粧テープ2との間に隙間が無いので、位置合わせが容易で正確になり、化粧テープ2、保護テープ3及び離型テープ4を重合させてから一挙に能率よく切断して横端縁5aを形成することができるという利点がある。

【0012】なお、本発明は、上記実施例によって限定されるものではなく、その要旨から逸脱しない範囲で種々の変形が可能である。例えば、被装飾体として四輪自動車以外にも、またドアのサッシュ部以外にも適用でき、各テープの材質を塩化ビニルに代えて他の種類の樹脂とすることも可能である。

【0013】

【発明の効果】本発明は、上述の如く構成され、接着シートの側端に張出し形成した取手部を横方向に沿った位置決め用の横端縁の外側まで延長して延長部分を設け、

該延長部分には縦方向に沿った位置決め用の縦端縁を設け、前記横端縁を被化粧体表面の横向き基準に合わせるとともに、前記縦端縁を該被化粧体の縦向き基準に合わせて化粧テープの貼付け位置を決めることにより、切欠きを設けることなく、位置合わせが容易で且つ位置ずれが発生し難く、コスト上昇もないという優れた効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施例に係る接着シートの位置決め方法の説明用側面図である。

【図2】(A)は接着シート全体を示す斜視図、(B)は接着シートを分解して示した斜視図である。

【図3】接着シートをセンタピラーに貼付ける途中の状態における縦断面図である。

【図4】(A)は従来の接着シート全体を示す斜視図、(B)は該接着シートを分解して示した斜視図である。

【図5】従来の接着シートの位置決め方法の説明用側面図である。

【図6】図5の円内部分の拡大図である。

【図7】従来の接着シートをセンタピラーに貼付ける途中の状態における縦断面図である。

【図8】従来の方法における欠点説明用縦断面図である。

【符号の説明】

L プレスライン(横向き基準)

P センタピラー

P1 縦端縁(縦向き基準)

1 接着シート

2 化粧テープ

2a 表面

2b 裏面のり部

3 保護テープ

4 離型テープ

5 シート本体

5a 横端縁

7 重合取手部

9 延長部分

9a 位置決め用縦端縁

11 テープ本体

11a 位置決め用横端縁

13 取手部

15 延長部分

15a 縦端縁

21 テープ本体

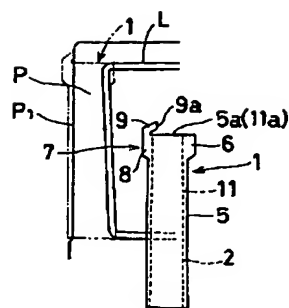
21a 横端縁

23 取手部

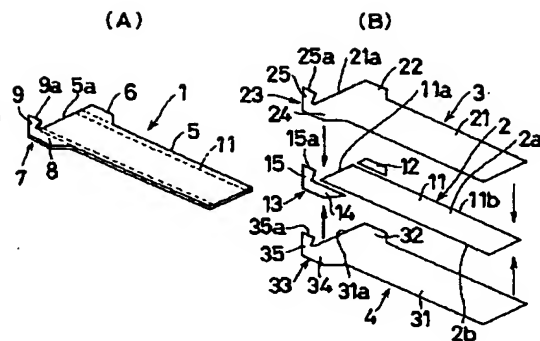
25 延長部分

25a 縦端縁

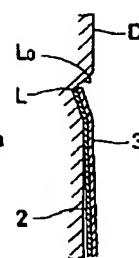
【図1】



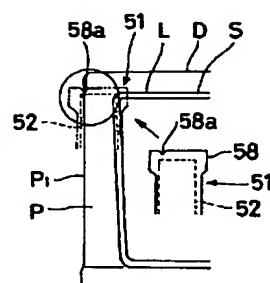
【図2】



【図3】

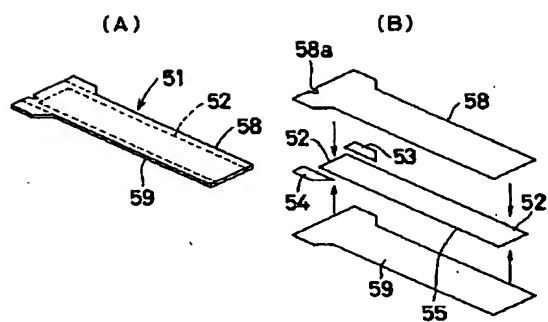


【図5】

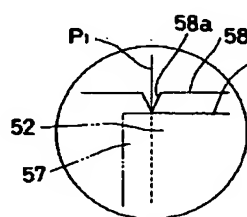


【図8】

【図4】



【図6】



【図7】

